



Информация о проекте

Представление

Заказчик: ЗАО «Пеноплекс»

Город Кириши

Название технологического процесса/установки

«АСУТП установки производства гранул пенополистерола»

Характеристики объекта автоматизации

Количество сигналов ввода-вывода – 900

Количество контуров регулирования – 35 (включая сложные каскадные)

Характеристики системы автоматизации

Резервированные контроллеры Simatic S7-417H-F

Децентрализованная периферия Simatic ET-200M, модули для систем безопасности – F-модули, модули AddFEM

Резервированные станции оператора SCADA WinCC (PCS7)

Сетевое оборудование – Simatic Net Industrial Ethernet

Смежные системы “Peletizer” – протокол Profibus (Y-Link – модуль)

“BONO” (Италия) - протокол Modbus

Технологическая схема

Структура системы автоматизации

Заметки

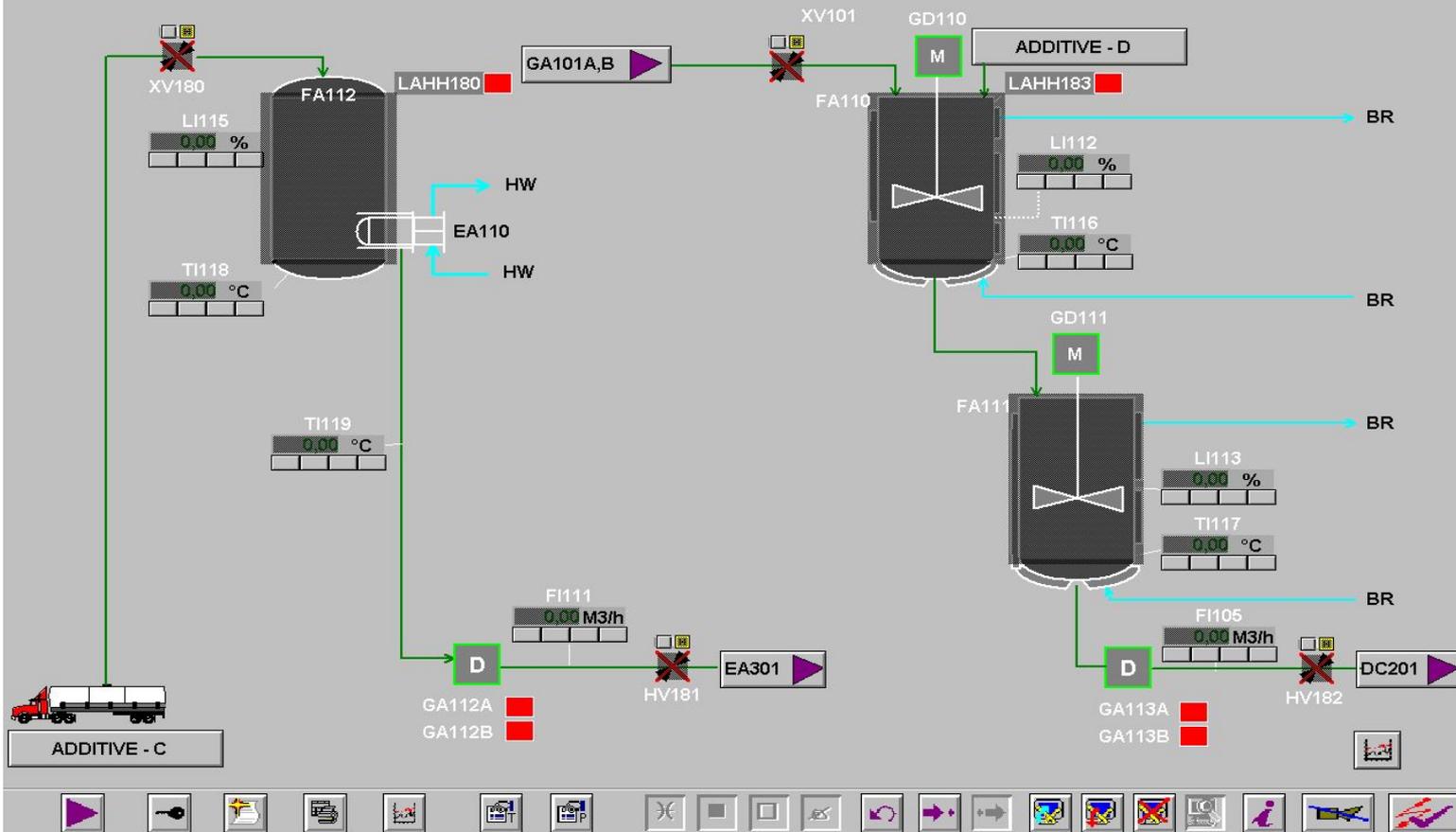
Технологическая схема

23/10/02 17:26:44.000 SPIK26 The group display hierarchy is not current. C Sys 10/23/02 5:30:02 PM

Overview	<input type="checkbox"/>	Styrene service	<input type="checkbox"/>	Recovered monomer	<input type="checkbox"/>	EB Storage	<input type="checkbox"/>
Add-C & Add-D	<input type="checkbox"/>	Reactor	<input type="checkbox"/>	Mechanical Seal	<input type="checkbox"/>	DevolatilizerNo1	<input type="checkbox"/>
DevolatilizerNo2	<input type="checkbox"/>	Pelletizing Unit	<input type="checkbox"/>	Pneumatic, Silo, Pack	<input type="checkbox"/>	Condenser Vacuum	<input type="checkbox"/>
Blow Down	<input type="checkbox"/>	Brine Mech Brine	<input type="checkbox"/>	Heat Transfer	<input type="checkbox"/>	Fuel System	<input type="checkbox"/>

Administrator

ADDITIVE-C & ADDITIVE-D



Представление

Информация о проекте

Технологическая схема

Структура системы автоматизации

Заметки

SIEMENS

Технологическая схема

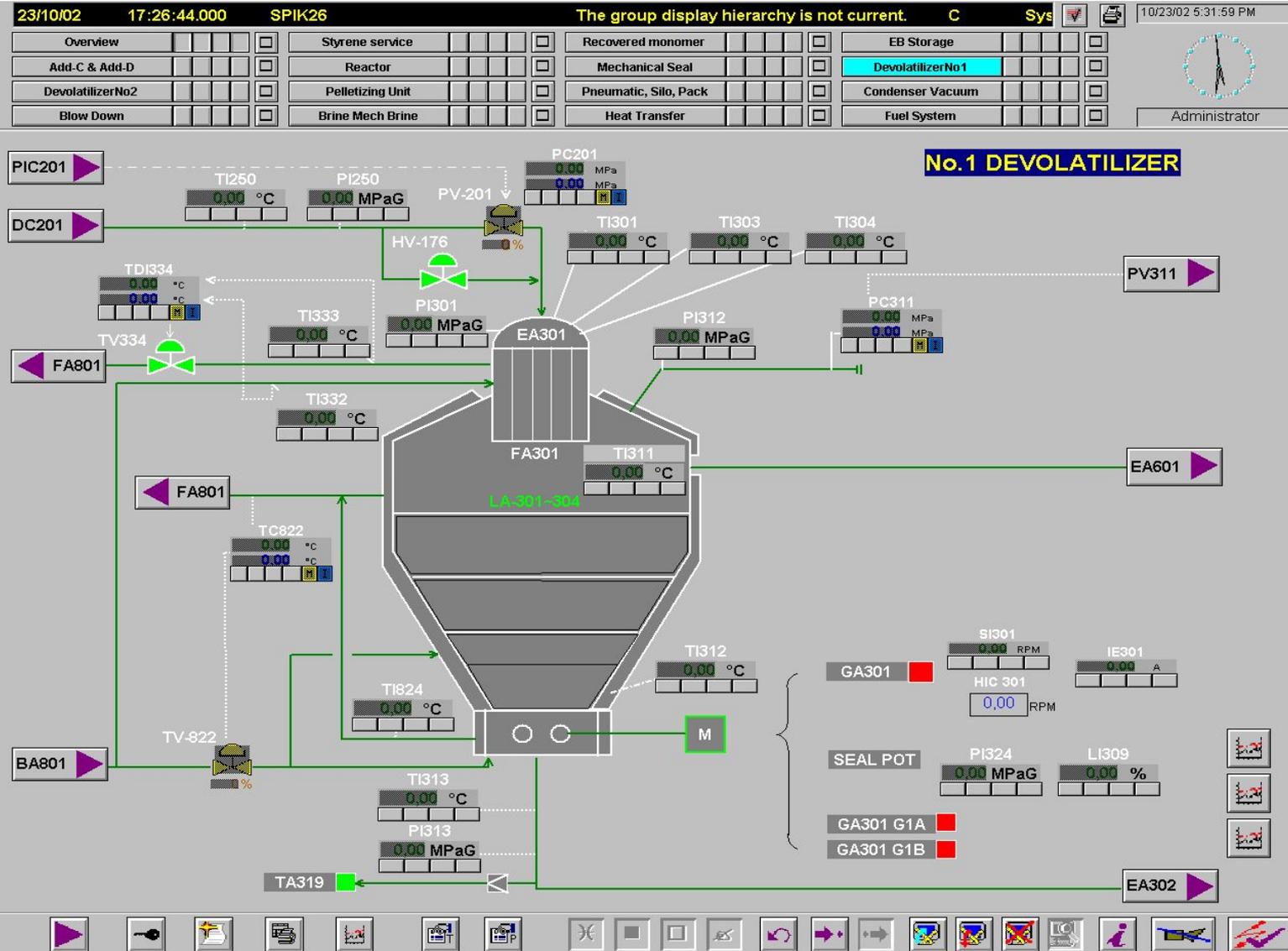
[Представление](#)

[Информация о проекте](#)

Технологическая схема

[Структура системы автоматизации](#)

[Заметки](#)



Структура системы автоматизации

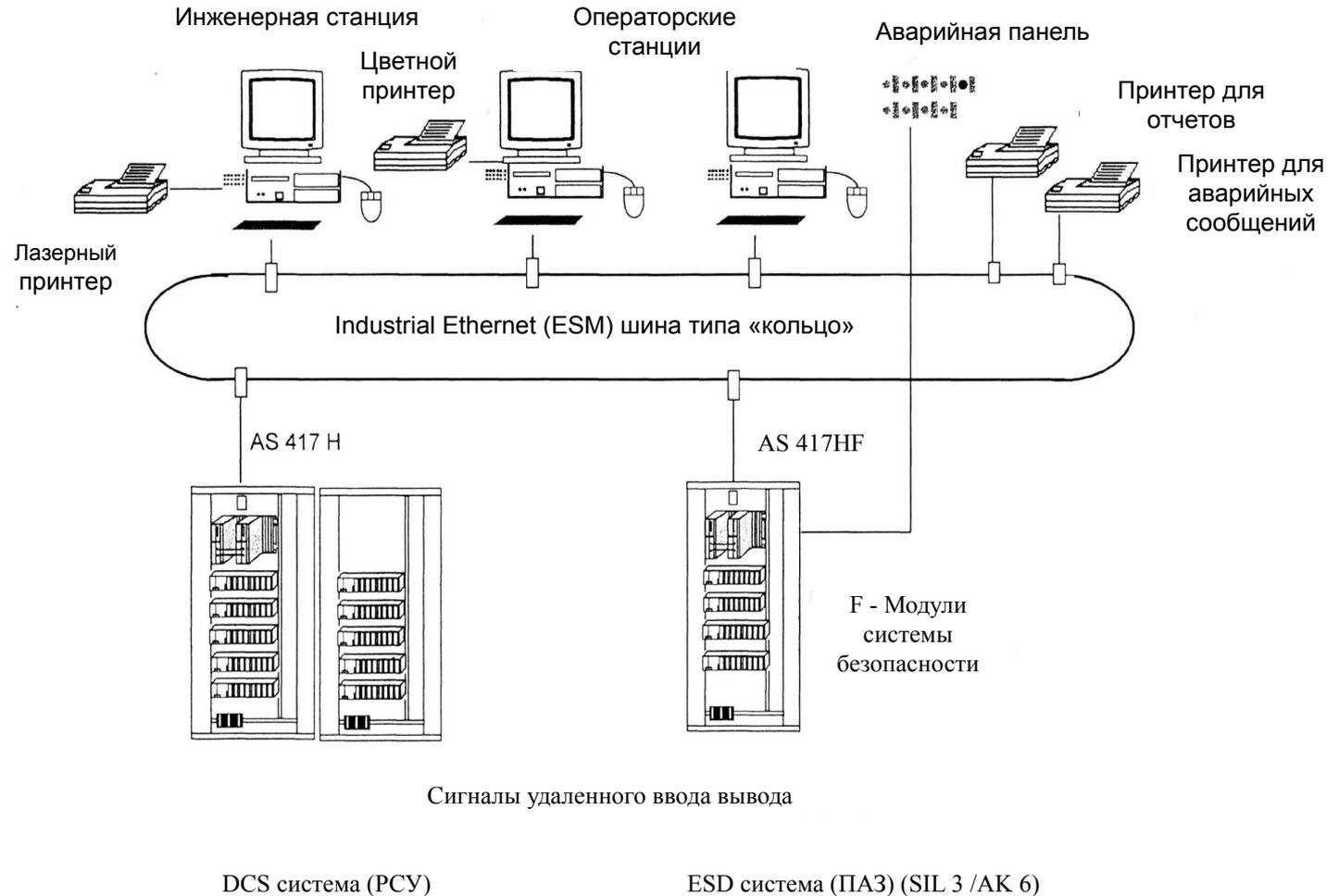
Представление

Информация о проекте

Технологическая схема

Структура системы автоматизации

Заметки



Заметки

Представление

Информация о проекте

Технологическая схема

Структура системы автоматизации

Заметки

- Установка производства полистирола создается по проекту фирмы **Toyo Engineering Corporation** (Япония) – подготовка исходных данных в Японии
- Поставщик КПТС PCS7 – фирма **SIEMENS AG** (Германия)
- Соисполнитель – ОАО «Специализированная инжиниринговая компания Севзапмонтажавтоматика» (ОАО «СПИК СЗМА»), Санкт-Петербург, Россия

Особенности

- Использование системы моделирования **SIMBA** для отладки ПО и предъявления системы Заказчику (в объеме имитатора сигналов периферийных модулей)
- Внедрение **H-F системы**
- Регуляторы на основе резервированных модулей **AddFEM**
- Специальные требования к протоколу аварийных сообщений и алгоритму аварийно-предупредительной сигнализации (first out alarm): фиксирование первопричины аварии, группирование сигнализации по приоритетам.